

FLUXOFIL 14 HD

Rúrkový drôt s rutilovou náplňou pre zváranie MAG
Rutile tubular cored electrode for MAG-welding, with fast-freezing slag
Rutylový drut proszkowy bez szwu do spawania MAG,
z żużłem szybko-krzepnącym



Standards:

DIN EN 758
AWS/ASME SFA-5.20

T 46 2 P C 1 H5 / T 46 2 P M 1 H5
E71T-1 H4 / E71T-1M H4

SK Vlastnosti a použitie:

Zvýšeným stupňom plnenia FLUXOFIL 14 HD sa zvýšila prúdová zaťažiteľnosť a výkon odtavovania. Rýchlosť zvárania sa týmto výrazne zvýšila, čo viedlo ku zníženiu doby zvárania a redukcii nákladov. Vo všetkých polohách zvárania je možné použiť jeden parameter ($U = 24$ [V], v drôtu = 9 [m/min], priemer drôtu 1,2 [mm]). FLUXOFIL 14 HD sa používa pri ručnom i plne mechanizovanom orbitálnom zváraní. Rúrkový drôt sa používa predovšetkým v spojení so zmesným plynom a vyznačuje sa minimálnym rozstrekom, dobrou odstrániteľnosťou trosky, jemné zvary bez pórov, bez vrubové prechody zvaru.

GB Applications and properties:

The higher filling degree of FLUXOFIL 14 HD results in higher current carrying capacity and deposition rate. It can be used in all positions with only one setting of welding parameters (24 volts, wire feed = 9m/min, wire dia. 1,2 mm). It is preferably used under mixed shielding gas and is characterized by low spatter loss, good slag removal and finely rippled, pore-free welds without undercut.

POL Zastosowania i własności:

Zwiększony współczynnik napełniania FLUXOFIL 14 HD stwarza możliwość zwiększenia gęstości prądu i współczynnika stopienia. Drut można stosować w dowolnej pozycji spawania dla jednej nastawy parametrów spawania (24V, prędkość podawania drutu 9 m/min, średnica drutu 1,2 mm). Najczęściej jest używany wraz z mieszkanką gazową i charakteryzuje się małymi stratami na rozprysk oraz łatwym usuwaniem żużla.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-/AWS-Designation
S235 to S355	St 37-2 to St 52-3	S(P)275 to S(P)460	StE 285to StE 460

Approvals:

TÜV, DB, ABS, DNV, GL, LRS, BV, PRS, RS, VDT

Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn
0,05	0,55	1,2

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [Joule]
				-20 °C
AW	≥460	550–650	≥22	≥80

AW = as-welded

Chemical composition and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - M21 (82 Vol. % Ar + 18 Vol. % CO₂)

Shielding gas as to DIN EN 439:

M21 (ARCAL 21), C1 (carbon dioxide)

Consumption:

12–15 l/min for $\varnothing \leq 1,6$ mm

Form of delivery:

Wire cage reel K300 (16 kg)			
Wire diameters [mm]	1,0	1,2	1,6

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

